

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭62-249706

⑬ Int. Cl.<sup>4</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和62年(1987)10月30日

B 27 K 3/15  
5/026754-2B  
Z-6754-2B

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 強化化粧単板の製造方法

⑯ 特 願 昭61-94119

⑰ 出 願 昭61(1986)4月23日

⑱ 発 明 者 高 瀬 良 成 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内  
 ⑲ 出 願 人 松下電工株式会社 門真市大字門真1048番地  
 ⑳ 代 理 人 弁理士 宮井 暎夫

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

強化化粧単板の製造方法

## 2. 特許請求の範囲

漂白処理、酸処理、アルカリ処理および着色処理のうち少なくとも1つの化学処理を木質化粧単板に施し、ついで樹脂含浸することとを特徴とする強化化粧単板の製造方法。

## 3. 特許請求の範囲

(技術分野)

この発明は単板等に使用する強化化粧単板の製造方法に関するものである。

(背景技術)

木質化粧単板に樹脂を含浸させて表面の強度を向上させる、いわゆるWPC(ウッド・プラスチック・コンビネーション)法においては、単板の厚みと木目立ちとは比例関係にあり、単板の厚みが大いほど、木目立ちが向上し、美しい木目の化粧単板が得られる。ところが、単板の厚みを大きくしすぎると、単板の剛性が高まるため、これ

を台板合板に接着した化粧板を床面等に施工し、施工後の養生テープを剥がすときに、ささくれ等があると、化粧単板と合板とが連続的に剥離することがあった。

また、使用する樹種(たとえば米松、米松など)によっては、材の欠点が多く、歩留りが極端に低下する場合があった。このような欠点の多くはやに、しみ、かび、汚染等である。

さらに、木目と非木目との色調差を大きくする化粧単板の木目立ちでは、図面に示すように、木材の組織上の早材部分1と晩材部分2(木目)とからなる化粧単板3に樹脂を含浸するWPC処理を施すと、単板3の透過性が上り、化粧単板3と合板4との間に介在した着色接着材5の色が表面に写り、早材部分1が晩材部分2より濃色となり、早材部分1が木目としてみえるようになる。ところが、使用する樹種の心材部分では、樹脂を含浸されにくく、早材部分1の透過性が落ち、色写りも少なくなり、木目立ちが低下していた。これは、図面に示す仮導管または導管6に心材化による不

## 特開昭62-249706(2)

純物がたまり、樹脂の含浸性がわるくなるためである。

## 〔発明の目的〕

この発明の目的は、(A)樹脂含浸した化粧単板と合板とが剝離するのを防止し、(B)化粧単板に含まれる材欠点を除去し、材の歩留りを向上させ、(C)化粧単板の木目立ちを向上させた強化化粧単板の製造方法を提供することである。

## 〔発明の開示〕

この発明の強化化粧単板の製造方法は、漂白処理、酸処理、アルカリ処理および着色処理のうち少なくとも1つの化学処理を木質化粧単板に施し、ついで樹脂含浸することとを特徴とするものである。

このように、この発明によれば、単板に樹脂含浸するに先立ち、特定の化学処理を施すので、単板の剛性が低下し、化粧単板と合板合板とが剝離するのが防止され、やに、しみ等の材欠点が除去され、さらに心材化された部分の不純物が除去され、樹脂の含浸性が向上し、化粧単板の透過性および木目立ちがよくなる。

次に実施例をあげてこの発明の方法を詳細に説明する。

実施例1： やに、しみを食んだ米楮を0.6mm厚にスライスし、2%過酸化水素溶液(pH10、温度50℃)に数時間浸漬し、単板内のやに、しみ等を除去した。ついで、清浄な温水にて洗浄し、余分な処理液を洗い落とす。さらに、酸水溶液(pH1~2)に温度50℃で数時間浸漬し、漂白した米楮単板を漂白前の色に近い色調に戻した。これを再度洗浄し、単板の処理を終えた。

ついで、単板を乾燥後、樹脂を含浸させ、乾燥した。これを合板上に着色接着剤を介して圧着接着し、表面が強化されたWPC経甲板をつくった。

この経甲板は、化学処理しない従来品に比べて木目立ちが向上し、やに、しみ等の欠点が除去され、歩留りおよび品質が向上していた。また、接着した合板と単板との間にナイフ刃を差し込んだところ、従来の経甲板と異なり、単板の剛性が弱くなっているため、切り込みが入らず、単板が剝離することがなかった。

前記化学処理は、1種のみだけでなく、使用する樹種や組いとする製品の色調等に応じて2種以上を組み合わせるようにしてもよい。特に、漂白処理では材色が極端に変化し、木材本来の色調が失われるので、漂白後、アルカリ処理または酸処理を行うか、あるいは染料や顔料による着色処理を行うのが好ましい。

化学処理は、漂白剤、酸、アルカリまたは着色剤を溶解させた溶液中に化粧単板を室温または加温下で浸漬して行う。このとき、含浸性を高めるために、化粧単板に減圧下または加圧下で薬剤を含浸させるようにしてもよい。

また、化粧単板に含浸させる樹脂としては従来よりWPC強化板に用いられている樹脂がいずれも使用可能である。

このようにして、化学処理、樹脂含浸処理を施した化粧単板は、図面に示すように、着色接着剤5を介して合板合板4上に接着し、強化化粧合板(WPC経甲板)を得る。このものは床用、壁用、天井用等の建材として使用される。

実施例2： 漂白処理後の酸処理に代えて、染料溶液(pH9~10)に95℃で数時間浸漬し、染色したほかは、実施例1と同様にしてWPC経甲板をつくった。

このものは、実施例1と同様に、木目立ちが向上し、材欠点が除去され、歩留りが従来の44%から50%に向上し、さらに単板と合板とが剝離することもなかった。

## 〔発明の効果〕

この発明によれば、単板に樹脂含浸するに先立ち、前記のごとき化学処理を施すので、単板の剛性が低下し、化粧単板と合板合板とが剝離するのが防止され、また、やに、しみ等の材欠点が除去され、さらに心材化された部分の不純物が除去され、樹脂の含浸性が向上し、化粧単板の透過性および木目立ちがよくなるという効果がある。

## 4. 図面の簡単な説明

図面は経甲板(化粧板)の構造を示す説明図である。

3…化粧単板、4…合板、5…着色接着材

特開昭62-249706(3)

